

PAT-NO: JP410283415A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 10283415 A

TITLE: MAPPING DEVICE

PUBN-DATE: October 23, 1998

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

ICHIKAWA, NAOHITO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

TOSHIBA CORP

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP09086787

APPL-DATE: April 4, 1997

INT-CL (IPC): G06F019/00

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To facilitate generating operation for a data conversion rule table by allowing enterprise to automatically generate its easy-to-handle data conversion rule table in standard format of the industry.

SOLUTION: This device consists of an industry standard data file 11, an industry standard format file 12, a mapping device main body part 13, a data conversion rule table 14, a translator 15, and a user characteristic file 16. A mapping device main body part 13 receives industry standard data sent from the enterprise having **transaction** relation and relates the enterprise characteristic data format of the sending enterprise with the industry standard format of the industry standard format data file 12 to automatically generate a data conversion **rule** for converting the received industry standard data into data **matching** the purpose of use by the enterprise itself, thus structuring the data conversion **rule** table 14.

COPYRIGHT: (C)1998,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-283415

(43) 公開日 平成10年(1998)10月23日

(51) Int.Cl.⁶

G 0 6 F 19/00

識別記号

F I

G 0 6 F 15/22

N

審査請求 未請求 請求項の数3 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願平9-86787

(22) 出願日 平成9年(1997)4月4日

(71) 出願人 000003078

株式会社東芝

神奈川県川崎市幸区堀川町72番地

(72) 発明者 市川 尚人

東京都府中市東芝町1番地 株式会社東芝

府中工場内

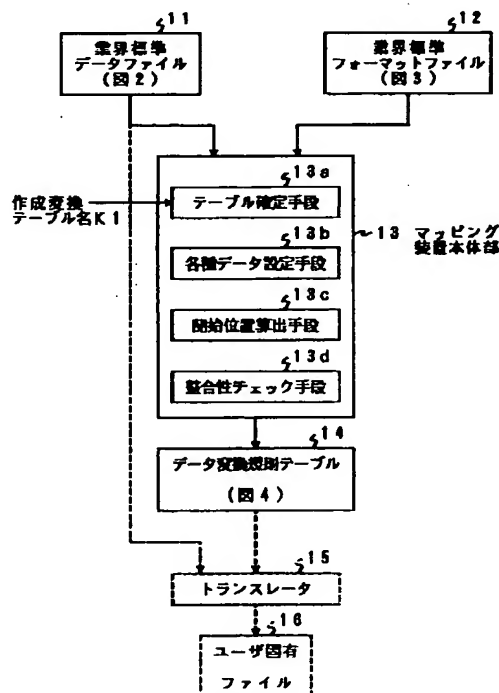
(74) 代理人 弁理士 鈴江 武彦 (外6名)

(54) 【発明の名称】 マッピング装置

(57) 【要約】

【課題】 データ変換規則テーブルを迅速に作成することにある。

【解決手段】 ある企業から業界標準データを受信すると、マッピング装置本体部は、業界標準データと業界で取引に使用する業界標準フォーマットとを用いて自企業で利用可能なデータに変換するためのデータ変換規則テーブル14を作成する。このマッピング装置本体部は、業界標準データAのパターンが業界標準フォーマットBの中に存在するとき、作成変換テーブル名、業界標準フォーマットパターンを設定しテーブルを確定するテーブル確定手段13aと、この確定されたデータ変換規則テーブル内の各種データを決定し設定するデータ設定手段13bと、テーブル内の企業固有データフォーマットに規定する項目名ごとの開始位置を算出する開始位置算出手段13cとが設けられている。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 取引関係にある一方の企業側に設置され、業界標準電子取引データ発行元の業界標準フォーマットに従って前記取引関係にある他方の企業から送られてくる業界標準データを受信しデータ変換規則テーブルを作成するマッピング装置において、

項目名エリア、企業固有データフォーマットエリアおよび業界標準フォーマットエリアをもつ前記データ変換規則テーブルと、

前記他方の企業から受信される業界標準データのパターンが前記業界標準フォーマットのパターンの中に存在するとき、変換テーブル名を付けるとともに、当該業界標準フォーマットのパターンに規定する項目名を含むデータを取り込んで前記データ変換規則テーブルの項目エリアおよび業界標準フォーマットエリアに登録し前記データ変換規則テーブルを確定するテーブル確定手段と、前記受信された業界標準データの項目名が前記テーブルに登録された項目名に存在するか否かに応じて、前記業界標準データおよび前記企業固有データフォーマットの該当する項目名に関連する各種のデータを前記データ変換規則テーブルの企業固有データフォーマットエリアおよび業界標準フォーマットエリアに選択的に登録する手段と、

を備え、一方の企業の利用可能なデータに変換するためのデータ変換規則テーブルを作成することを特徴とするマッピング装置。

【請求項2】 請求項1に記載されるマッピング装置において、

前記他方の企業から受信される業界標準データのある項目名の中に繰返し項目がある場合、

前記ある項目名の繰返しごとに繰返し回数を加算し登録する繰返しワークテーブルと、このワークテーブルのある項目名に対応する前記データ変換規則テーブルの企業固有データフォーマットエリアに繰返し回数を格納する項目繰返し処理手段とを付加することを特徴とするマッピング装置。

【請求項3】 請求項1に記載されるマッピング装置において、

業界標準フォーマットに改訂があった場合、

改訂前データ変換規則テーブルの項目名と改訂された前記業界標準フォーマットの項目名との対応関係を規定する新旧項目対応テーブルと、この新旧項目対応テーブルの対応項目名に従って、前記された前記業界標準フォーマットのデータを、前記改訂前データ変換規則テーブルの業界標準フォーマットエリアに登録して改訂後データ変換規則テーブルを作成する改訂テーブル作成手段とを付加したことを特徴とするマッピング装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、各企業間で電子取

引を行なう際に取り扱う電子取引データのデータ変換システムに利用されるマッピング装置に関する。

【0002】

【従来の技術】近年、電子取引データのデータ変換システムは、取引関係にある一方の企業（完成品製造企業）と他方の企業（部品製造企業）との間で部品などの取引データを電子的に受・発注し易くするために、電気分野、機械分野、さらに細分化された業界ごとに、予め部品名、タイプ、サイズその他必要な事項に関して統一的に定めた電子取引用の業界標準フォーマットを発行し、例えば部品製造企業が完成品製造企業から業界標準フォーマットに従った業界標準データを受信すると、部品製造企業固有データおよび業界標準フォーマットを参考にしながら、部品製造企業の例えば製造ラインその他の用途などに利用可能な伝票例えば部品発注用伝票、部品製造依頼用伝票等を作成することが行なわれている。

【0003】以上のデータ変換システムの説明は、部品の受注側企業の立場から述べたものであるが、逆に部品の発注側企業から考えた場合でも全く逆の関係、つまり完成品製造企業が業界標準フォーマットに従って業界標準データを送信し、部品製造企業が業界標準データを受信し、部品受注用伝票を作成するときにも同様に適用される。

【0004】図10は業界標準フォーマットおよび業界標準データの下に自身で利用可能なデータに変換する従来の電子取引データのデータ変換システムを説明する構成図である。

【0005】すなわち、このデータ変換システムは、業界標準フォーマットのパターンに従って作成された例えば部品発注元企業から送信されてくる業界標準データファイル1と、予め人間の手作業によって業界標準フォーマットおよび業界標準データファイル1から受注企業自身の利用可能な伝票データなどに変換させるために必要な企業固有データが格納されているデータ変換規則テーブル2と、これら業界標準データファイル1とデータ変換規則テーブル2とを用いて受注企業自身の利用目的に合った伝票データなどに変換するトランスレータ3と、このトランスレータ3によって変換された伝票データを保存するユーザ固有ファイル4とによって構成され、必要時にユーザ固有ファイル4から保存データを読み出して企業自身で利用可能な伝票5などを作成出力する。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、以上のような電子取引データのデータ変換システムでは、データ変換規則テーブル2を作成するために、業界標準フォーマットを手作業で設定する必要があり、また業界標準データから受注企業自身の利用目的に合った伝票データに変換させるための企業固有データを作成するために多くの時間がかかり、さらに業界標準フォーマットの改訂時の度にデータ変換規則テーブル2を最初から再設定

しなければならず、非常に設定作業が面倒、かつ、煩雑である。

【0007】本発明は上記実情に鑑みてなされたもので、自企業で取り扱い易いデータ変換規則テーブルを迅速、かつ、容易に作成可能とするマッピング装置を提供することにある。また、本発明の他の目的は、業界標準フォーマットの改訂時でも簡単にデータ変換規則テーブルを作成可能とするマッピング装置を提供することにある。

【0008】

【課題を解決するための手段】本発明は、上記課題を解決するために、取引関係にある一方の企業側に設置され、業界標準電子取引データ発行元の業界標準フォーマットに従って前記取引関係にある他方の企業から送られてくる業界標準データを受信しデータ変換規則テーブルを作成するマッピング装置において、項目名エリア、企業固有データフォーマットエリアおよび業界標準フォーマットエリアをもつ前記データ変換規則テーブルと、前記他方の企業から受信される業界標準データのパターンが前記業界標準フォーマットのパターンの中に存在するとき、変換テーブル名を付けるとともに、当該業界標準フォーマットのパターンに規定する項目名を含むデータを取り込んで前記データ変換規則テーブルの項目エリアおよび業界標準フォーマットエリアに登録し前記データ変換規則テーブルを確定するテーブル確定手段と、前記受信された業界標準データの項目名が前記テーブルに登録された項目名に存在するか否かに応じて、前記業界標準データおよび前記企業固有データフォーマットの該当する項目名に関連する各種のデータを前記データ変換規則テーブルの企業固有データフォーマットエリアおよび業界標準フォーマットエリアに選択的に登録する手段とを設け、一方の企業の利用可能なデータに変換するためのデータ変換規則テーブルを作成するマッピング装置である。

【0009】従って、以上のような手段によれば、取引関係にある他方の企業からの業界標準データを受信すると、一方の企業は、当該業界標準データと予め取得され格納されている業界標準フォーマットとの対応関係を取りながら、データ変換規則テーブルの項目名エリア、企業固有データフォーマットエリアおよび業界標準フォーマットエリアに必要なデータを登録し、一方の企業の利用可能なデータに変換するためのデータ変換規則テーブルを作成するので、受信される業界標準データに基づいてデータ変換規則テーブルを自動的、かつ、迅速に作成でき、テーブル作成作業の簡易化を図ることができる。

【0010】また、他方の企業から受信される業界標準データのある項目名の中に繰返し項目がある場合には、前述するマッピング装置に新たに、ある項目名の繰返しごとに繰返し回数を加算し登録する繰返しワークテーブルと、このワークテーブルのある項目名に対応する前記

データ変換規則テーブルの企業固有データフォーマットエリアに繰返し回数を格納する項目繰返し処理手段とを付加すれば、同じ項目名であっても異なる納入日時ごとに異なる個数の部品を納入する場合などのときに有効に利用することができる。

【0011】さらに、業界標準フォーマットに改訂があった場合には、前述するマッピング装置に新たに、改訂前データ変換規則テーブルの項目名と改訂された前記業界標準フォーマットの項目名との対応関係を規定する新旧項目対応テーブルと、この新旧項目対応テーブルの対応項目名に従って、前記された前記業界標準フォーマットのデータを、前記改訂前データ変換規則テーブルの業界標準フォーマットエリアに登録して改訂後データ変換規則テーブルを作成する改訂テーブル作成手段とを付加すれば、業界標準フォーマットの改訂時に自動的に改訂後データ変換規則テーブルを作成できる。

【0012】

【発明の実施の形態】図1は本発明に係わるデータ変換システムの中のマッピング装置の一実施形態を示す構成図である。同図において11は取引関係にある一方の企業である例えば部品製造企業などに設置される業界標準データファイルであって、このファイル11に保存される業界標準データAは図2に示すように業界標準フォーマットBに従って例えば項目名（データタグ）、項目長（レングスタグ）、実データ（可変長データエレメント）などのデータ配列となっている。

【0013】12はある特定の業界団体で組織される協会その他の機関（業界標準電子取引データ発行元）で作成発行される例えばE I J A、つまり取引情報化対応の業界標準フォーマットBを保存する業界標準フォーマットファイルであって、このファイル12の業界標準フォーマットBは、図3に示すように各フォーマットパターンごとに項目名、項目タイプ、項目長などが規定され、前記協会その他の機関から伝送路を通して送信され、或いは単体フロッピーなどの記憶媒体で発売されているので、伝送路を介して受信し、或いは当該記憶媒体を購入することにより、当該業界に属する企業自身で容易に業界標準フォーマットデータファイル12を備えることが可能である。

【0014】13は取引関係にある他方の企業である例えば完成品製造企業などに設置されるマッピング装置本体部であって、このマッピング装置本体部13は、取引関係にある一方の企業から送られてくる業界標準データAを受信し、業界標準フォーマットデータファイル12の業界標準フォーマットBの下に、他方の企業である例えば完成品製造企業の企業固有データフォーマットと業界標準フォーマットとを関係付けることにより、受信した業界標準データAから企業自身で利用目的に合ったようなデータに変換させるためのデータ変換規則Cを自動的に作成し図4に示すようなデータ変換規則テーブル1

4を構築する機能をもっている。

【0015】前記マッピング装置本体部13は、業界標準データAのパターンに基づいて業界標準フォーマットBの中から該当する業界標準フォーマットパターンを見つけ出し、作成変換テーブル名とともに該当する業界標準フォーマットパターンを設定しテーブル14を確定するテーブル確定手段13aと、このテーブル確定手段13aによって確定されたデータ変換規則テーブル14内の各種データを決定し順次設定する各種データ設定手段13bと、データ変換規則テーブル14内の企業固有データフォーマットに規定する項目名ごとの開始アドレスとなる開始位置を算出する開始位置算出手段13cと、データ変換規則テーブル14内の企業固有データフォーマットと業界標準フォーマットとの整合性をチェックする整合性チェック手段13dとが設けられている。

【0016】なお、電子取引データの変換システムは、以上の構成要素の他、さらに従来と同様に図示点線で示すごとく、自動的に作成されたデータ変換規則テーブル14を用いて、受信される業界標準データから企業自身の利用目的に合った伝票等のデータに変換するトランスレータ15、このトランスレータ15で変換される伝票等のデータを格納するユーザ固有ファイル16等が設けられている。なお、ユーザ固有ファイル16から作成される伝票等には項目名の他、例えば業界標準データの実データが記述される。

【0017】次に、以上のようなマッピング装置の動作について図5を参照しながら説明する。

(1) マッピング装置本体部13は、テーブル確定手段13aを実行する。このテーブル確定手段13aは、取引関係にある一方の企業から図2に示す業界標準データAが送られてきているか否か、つまり業界標準データAを受信したか否かを判断する(ST1)。業界標準データAを受信した場合には、その受信した業界標準データAの中の業界標準フォーマットパターンに該当する業界標準フォーマットパターンが業界標準フォーマットファイル12の業界標準フォーマットBに存在するか否かを判断し(ST2)、存在する場合にはその業界標準フォーマットパターンを選択し、存在しない場合には処理終了とする。

【0018】ステップST2において業界標準フォーマットパターンを選択したとき、オペレータが外部から今回の作成変換テーブル名を入力すると、この変換テーブル名および業界標準フォーマットパターン例えばA1を設定しデータ変換規則テーブル14を確定する(ST3)。この業界標準フォーマットパターンA1の設定は、業界標準フォーマットBの中から業界標準フォーマットパターンA1を選択し、当該業界標準フォーマットパターンA1の属する項目名、項目タイプおよび項目長等をデータ変換規則テーブル14の項目名および業界標準フォーマットのタイプおよび長さのエリアに設定す

る。

(2) 引き続き、マッピング装置本体部13は、各種データ設定手段13bを実行する。

【0019】この各種データ設定手段13bは、受信した業界標準データAの項目名がデータ変換規則Cに存在するか否かをチェックし(ST4)、存在すれば次のステップST5に移行し、ここで業界標準データAの項目長がデータ変換規則Cの項目長より長いとき(ST5)、Aの項目長さをデータ変換規則Cの企業固有データフォーマットの項目長に設定する(ST6)。さらに、業界標準データAの実データ例えばE11がデータ変換規則Cの業界標準フォーマットの項目タイプC11(=E11)と一致していれば(ST7)、その項目タイプC11を企業固有データフォーマットの項目タイプに設定する(ST8)。一致していなければ、項目タイプE11に該当するような業界標準フォーマットの項目タイプを設定する(ST9)。

【0020】前記ステップST4において受信した業界標準データAの項目名がデータ変換規則Cに存在しない場合、ステップST10に移行し、データ変換規則Cに各種のデータを設定する。つまり、業界標準データAの項目名に該当する業界標準フォーマットBの項目名を検索し、これに項目名をデータ変換規則Cに設定し、当該業界標準フォーマットBの項目名に対応するタイプおよび項目長をデータ変換規則Cの業界標準フォーマットに設定する。また、業界標準データAの項目長をデータ変換規則Cの企業固有データフォーマットの項目長に設定する。

(3) 引き続き、業界標準データAの項目名全部について処理したか否かを判断し(ST11)、未だ項目名が残っている場合にはステップST4に戻り、同様の処理を繰返す。そして、項目名全部を処理したならば、次のステップST12に移行し、データ変換規則Cの企業固有データフォーマットの開始位置を算出する。この開始位置は、項目名ごとの開始アドレスを意味し、企業固有データフォーマットの項目名の開始位置に当該項目名に対応する項目長を加算することにより求める。

(4) さらに、データ変換規則Cの企業固有データフォーマットと業界標準フォーマットとの間で項目タイプと項目長との整合性をチェックする(ST13)。この整合性のチェックは、例えば両項目タイプとも漢字または数字で記述されているとか、また企業固有データフォーマットの項目長よりも業界標準フォーマットの項目長が長いとき、整合性有りと判断する。

【0021】従って、以上のような実施の形態によれば、業界標準データを受信したとき、当該業界標準データの業界標準フォーマットパターンに基づいて業界標準フォーマットのパターンを取り込んでデータ変換規則テーブルを確定し、このデータ変換規則テーブルの必要なエリアに業界標準データおよび業界標準フォーマットの

各種データを取り出してデータ変換規則テーブルを作成するので、データ変換規則テーブルを自動的、かつ、迅速に作成でき、テーブル作成作業の簡易化、自企業で取り扱い易いデータ変換規則テーブルを容易に作成できる。図ることができる。

【0022】図6は本発明に係わるデータ変換システムの中のマッピング装置の他の実施形態を示す構成図である。このマッピング装置は、図1とほぼ同様な機能をもつ業界標準データファイル21、業界標準フォーマットファイル22、マッピング装置本体部23およびデータ変換規則テーブル24の他、新たに繰返しワークテーブル25が設けられている。

【0023】業界標準データファイル21は、図1の業界標準データファイル11と同様に業界標準フォーマットパターンの下に、項目名、項目長および実データなどのデータ配列を有しているが、さらに図1と比較して異なるところは項目名の中に必要に応じて繰返し項目が記述されている。この繰返し項目には、1次元、2次元、…の繰返し項目がある。図6においては、B2、B3が1次元の繰返し項目であって、B5が2次元の繰返し項目である。ここで、例えばB2を製品名、B3を個数、B5を納入条件とすると、図6においては「製品Y21をY31個、Y51とY52の納入条件で、また製品Y22をY32個、Y53、Y54とY55の納入条件で」という意味である。

【0024】業界標準フォーマットファイル22は、図1の業界標準フォーマットファイル12と同様であるが、特に業界標準データファイル21の業界標準データAのある項目名に繰返し項目があるとき、予め業界標準フォーマットBに当該項目名に対する繰返し回数MAXが設定されている。

【0025】前記繰返しワークテーブル25は、業界標準データAのある項目名に繰返し項目があれば、その項目名の繰返し回数を加算登録する機能をもっている。前記データ変換規則テーブル24は、図1と同様な規則の記録の他、繰返しワークテーブル25に記憶される繰返し回数を記録する機能をもっている。

【0026】前記マッピング装置本体部23は図7に示すような機能、つまり図1と同様なマッピング処理機能をもっている。すなわち、このマッピング装置本体部23は、テーブル確定手段13a、各種データ設定手段13b、開始位置算出手段13cおよび整合性チェック手段13dの他、ある項目名の繰返し処理をデータ変換規則テーブル24に反映させる項目繰返し処理手段23aが設けられている。

【0027】次に、以上のように構成されたマッピング装置の動作について説明する。マッピング装置の基本的な処理は、図1および図5と同様であるので、ここではその基本的な処理を省略し、特に項目繰返し処理手段23aの動作について説明する。

【0028】すなわち、マッピング装置本体部23は、受信した業界標準データAの項目名ごとに順次図5に示す処理を実行するが、特に項目繰返し処理手段23では、受信した業界標準データAの中の今回処理項目名が繰返し項目であるか否かを判断する。ここで、当該項目名が繰返し項目であれば、繰返しワークテーブル25に前回項目名に対応する繰返し回数に「1」を加えた後、このワークテーブル25の繰返し回数とデータ変換規則テーブル24の繰返し回数とを比較し、ワークテーブル25の繰返し回数が大きいとき、この繰返し回数をデータ変換規則テーブル24の当該項目名の繰返し回数エリアに設定する。

【0029】以上のような基本的な処理を含む項目繰返し処理手段23による処理は、項目名がなくなるまで繰返し実行する。しかる後、開始位置算出手段13cを実行する。この開始位置算出手段13cは、企業固有データフォーマットの項目名の開始位置に当該項目名に対応する項目長を加算することにより求める。さらに、データ変換規則Cの企業固有データフォーマットと業界標準フォーマットとの間で項目タイプと項目長との整合性をチェックする。

【0030】以上のような実施の形態によれば、ある項目名が繰返し項目であっても、データ変換規則テーブルを迅速、かつ、簡単に作成でき、標準化作業の簡易化を図ることができる。

【0031】図8は本発明に係わるデータ変換システムの中のマッピング装置のさらに他の実施の形態を示す構成図である。このマッピング装置は、業界標準フォーマットBが改訂されたとき、改訂前のデータ変換規則テーブルに基づいて自動的に改訂後のデータ変換規則テーブルを作成することにある。

【0032】具体的には、業界標準フォーマットBの業界標準フォーマットパターンA1が業界標準フォーマットパターンA2に改訂されたとき、その改訂後業界標準フォーマットパターンA2を取り込んで保存する改訂後業界標準フォーマットファイル31（図1の12、図6の22に相当する）と、改訂前のデータ変換規則を規定する改訂前データ変換規則ファイル32a（図1の14、図6の24に相当する）と、旧項目名と新項目名との対応関係を規定する新旧項目対応テーブル33と、改訂前データ変換規則ファイル32aを業界標準フォーマットBの業界標準フォーマットパターンA2の改訂に伴って改訂した改訂後データ変換規則ファイル32bと、この業界標準フォーマットBの改訂に対する改訂前データ変換規則ファイル32aの改訂処理を実施するマッピング装置本体部34とによって構成されている。

【0033】以下、業界標準フォーマットBの改訂に伴う改訂処理動作について図9を参照して説明する。先ず、業界標準フォーマットのフォーマットパターンA1がA2に改訂されたとき、当該フォーマットパターンA

2を取り込んで業界標準フォーマットファイル31に保管する(ST21)。このフォーマットパターンA2に改訂に伴って改訂作業を必要であるか否かの指示有無を判断し(ST22)、作成変換テーブル名K2を伴う改訂作業指示があれば、変換テーブル名K2およびフォーマットパターンA2に特徴づけられた改訂後データ変換規則テーブル32bを確定し(ST23)、かつ、改訂前データ変換規則ファイル32aの旧項目名とフォーマットパターンA2に規定する新項目名との対応関係を調べて新旧項目対応テーブル33を作成する(ST24)。

【0034】しかる後、この新旧項目対応テーブル33の対応関係に基づいて、改訂後データ変換規則テーブル32aの項目名B11に対応する業界標準フォーマットエリアに改訂後業界標準フォーマットのフォーマットパターンA2の内容を順次格納する。

【0035】従って、以上のような実施の形態によれば、業界標準フォーマットが改訂されると、新旧項目対応テーブル33を作成し、この新旧項目対応テーブル33の新旧対応項目に従って業界標準フォーマットの内容をデータ変換規則テーブルの業界標準フォーマットエリアに自動的に格納するので、改訂後のデータ変換規則テーブル32bを自動的、かつ、迅速に作成でき、改訂後のデータ変換規則テーブル32bを容易に作成可能である。

【0036】

【発明の効果】以上説明したように本発明によれば、業界標準フォーマットの下に自企業で取り扱い易いデータ変換規則テーブルを自動的、かつ、迅速に作成でき、データ変換規則テーブルの作成作業の簡易化を図ることができる。

【0037】また、本発明によれば、業界標準データの項目名の中に繰返し項目名があるとき、データ変換規則テーブルの項目名に対応する部分に繰返し回数を記述するので、自企業で取り扱い易いデータに変換する時、繰返し回数を生かすように変換すれば、同一項目名に関連する受・発注状態を把握できる。

【0038】さらに、本発明によれば、業界標準フォーマットの改訂時でも自動的、かつ、迅速にデータ変換規則テーブルを作成でき、従来と比較して格段にデータ変換規則テーブルの作成作業を簡易化できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明に係わるマッピング装置の一実施の形態を示す構成図。

【図2】 図1の業界標準データファイルのデータ配列例を示す図。

【図3】 図1の業界標準フォーマットのデータ配列例を示す図。

【図4】 図1のデータ変換規則テーブルのデータ配列例を示す図。

【図5】 図1に示すマッピング装置の動作を説明するフローチャート。

【図6】 本発明に係わるマッピング装置の他の実施の形態を示す構成図。

【図7】 図6のマッピング装置本体部の機能構成図。

【図8】 本発明に係わるマッピング装置のさらに他の実施の形態を示す構成図。

【図9】 図8に示すマッピング装置の動作を説明するフローチャート。

【図10】 従来の電子取引データのデータ変換システムの全体構成図。

【符号の説明】

- 11、21…業界標準データファイル
- 12、22…業界標準フォーマットファイル
- 13、23、34…マッピング装置本体部
- 13a…テーブル確定手段
- 13b…各種データ設定手段
- 14、24…データ変換規則テーブル
- 23a…項目繰返し処理手段
- 25…繰返しワークテーブル
- 31…改訂後業界標準フォーマットファイル
- 32a…改訂前データ変換規則テーブル
- 32b…改訂後データ変換規則テーブル
- 33…新旧項目対応テーブル

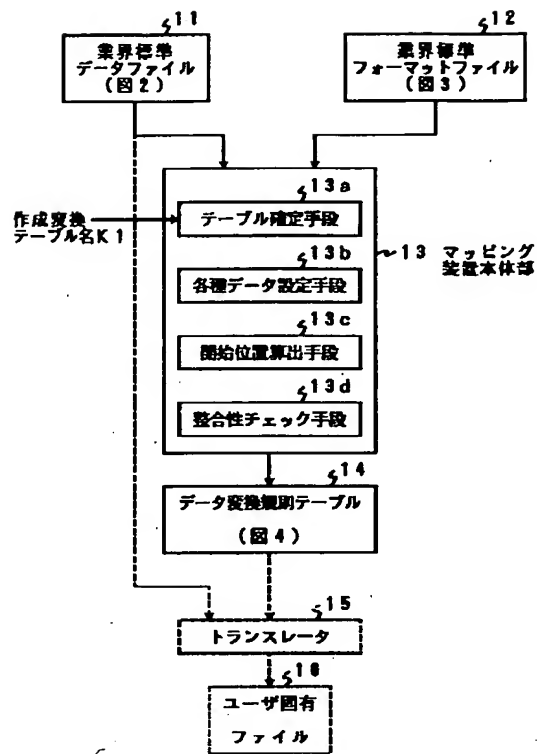
【図2】

A 業界標準データ

業界標準フォーマットパターン:	A1
送信者コード	:A2
受信者コード	:A3
項目名: B11、項目長: D11、実データ: E11	
項目名: B12、項目長: D12、実データ: E12	
項目名: B13、項目長: D13、実データ: E13	
項目名: B15、項目長: D15、実データ: E15	

~11

【図1】



【図4】

C. データ変換規則

変換テーブル名: K1 フォーマット・パターン: A1

項目名	企業固有データフォーマット		業界標準フォーマット	
	開始位置	タイプ 長さ	タイプ	長さ
B11	P1-1	C11 D11	C11	D11
B12	P2←P1+D11	C12 D12	C12	D12
B13	P3←P2+D12	C13 D13	C13	D13
B15	P4←P3+D13	C15 D15	C15	D15
.

14

【図3】

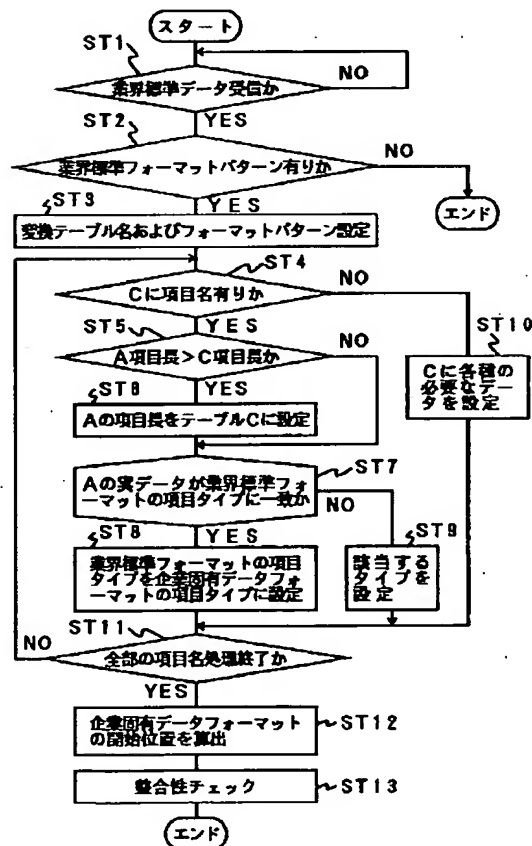
B. 業界標準フォーマット

フォーマットパターン: AZ

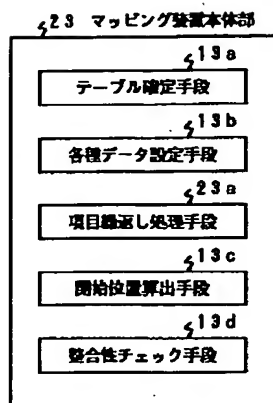
項目名	項目タイプ	項目長
B11	C11	D11
B12	C12	D12
B13	C13	D13
B14	C14	D14
B15	C15	D15
B16	C16	D16
.	.	.

12

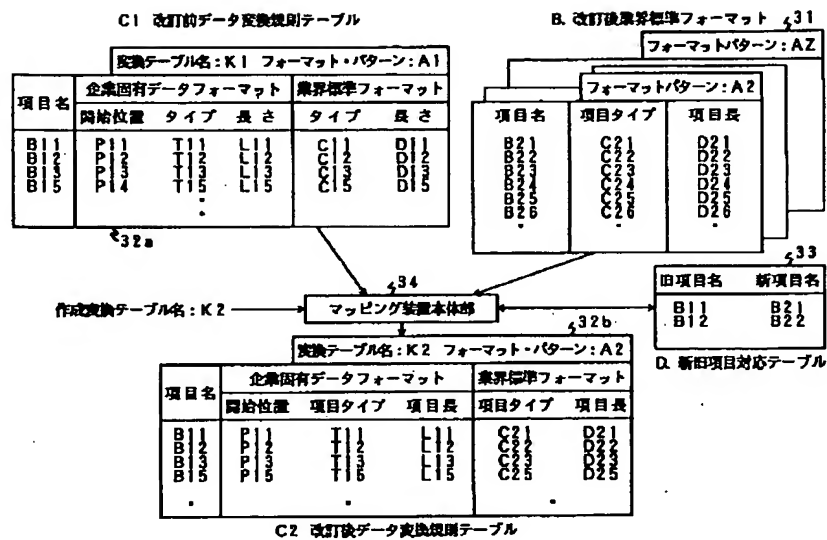
【図5】



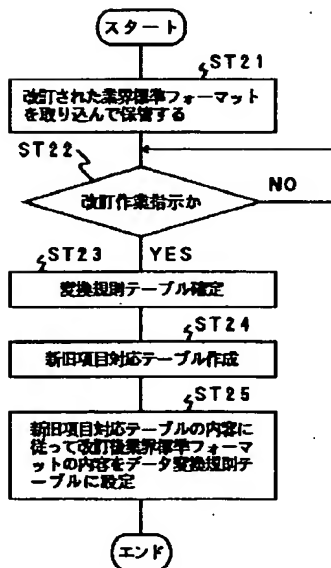
【図7】



【図8】



【図9】



【図10】

